

Требования к отдельным видам работ: "Основание и фундаменты (монолитныеконструкции ниже нуля в т.ч. подземный паркинг)"			
Точка контроля	Параметр контроля	Формулировка критерия	Ссылка на нормативную документацию
1 Основания и фундаменты, конструкции ниже нуля			
1.1 Монолитные конструкции ниже 0.000 в т.ч. подземный паркинг			
1.1.1 Вертикальные монолитные конструкции ниже 0.000			
1.1.1.1 Армирование вертикальных ж/б конструкций ниже 0.000			
	Подготовка основания перед бетонированием	Визуальный/полная проверка. Удаление поверхностной цементной пленки, срубка наплывов бетона участков нарушенной структуры; удаление опалубки штраб, пробок и другие ненужных закладных частей; очистка поверхности бетона от мусора и пыли, продувка струей сжатого воздуха."	п.5.3.1 СП 70.133.30.2012
	Диаметры арматуры	Измерительный. Соответствуют проекту	РД
	Отклонение от проекта в расстоянии между арматурными стержнями в вязаных каркасах и сетках	для продольной арматуры, в том числе в сетках (s – расстояния/шаг, указанные в проекте, мм) $\pm S/4$ , но не более 50мм; для поперечной арматуры (хомутов,шпилек) (h – высота сечения балки/колонны, толщина плиты, мм) $\pm h/25$ , но не более 25мм; Общее количество стержней - в соответствии с проектом	Табл. 5.10, СП 70.13330.2012, Рабочая документация
	Отклонение от проектной длины нахлестки / анкеровки арматуры (L – длина нахлестки / анкеровки, указанные в проекте, мм)	Измерительный. –0,05L; положительные отклонения не нормируются	Табл. 5.10, СП 70.13330.2012, Рабочая документация
	Отклонение в расстоянии между рядами арматуры	Для балок толщиной до 1 м: $\pm 10$ ; конструкций толщиной более 1 м: $\pm 20$	Табл. 5.10, СП 70.13330.2012
	Отклонение от проектного положения участков начала отгибов продольной арматуры	$\pm 20$	Табл. 5.10, СП 70.13330.2012
	Наименьшее допускаемое расстояние в свету между продольными арматурными стержнями (d – диаметр наименьшего стержня, мм), кроме случая стыковки стержней и объединения их в пучки по проекту	При (мм): -горизонтальном или наклонном положении стержней нижней арматуры: 25; -горизонтальном или наклонном положении стержней верхней арматуры: 30; -расположении нижней арматуры более чем в два ряда (кроме стержней двух нижних рядов):50; -вертикальном положении стержней (50, но не менее d)	Табл. 5.10, СП 70.13330.2012
	Отклонение от проектной толщины защитного слоя бетона при толщине защитного слоя свыше 16 мм	при толщине защитного слоя от 16 до 20 мм включительно и линейных размерах поперечного сечения конструкций, мм: до 100 - +4; –3 от 101 до 200 - +8; –3 от 201 до 300 - +10; –3 свыше 300 - +15; –5 при толщине защитного слоя свыше 20 мм и линейных размерах поперечного сечения конструкций: -до 100 мм: +4; –5 мм; -от 101 до 200 мм: +8; –5 мм; -от 201 до 300 мм: +10; –5мм; -свыше 300 мм: +15; –5мм	Табл. 5.10, СП 70.13330.2012
	Отметки поверхностей и закладных изделий, служащих опорами для стальных или сборных железобетонных колонн и других сборных элементов	До -5мм	Табл. 5.12, СП 70.13330.2012
	Состояние арматурных изделий, закладных изделий, а также сварных соединений	Отсутствует ржавчина, иней, наледь, загрязнения бетоном, окалины, следы масла, отслаивающейся ржавчины и сплошной поверхностной коррозии	Табл. 5.10, СП 70.13330.2012
	Акт освидетельствования скрытых работ	Составлен по РД 11-02-2006 и подписан ответственными лицами акт освидетельствования скрытых работ	
	Наличие ППР и технологической карты	ППР и технологическая карта в наличии	СП 48.13330.2019, п. 3.3 СП 70.13330.2012
	Строительная готовность	На момент вызова все работы выполнены в полном объеме	
	Сертификат качества на арматуру	В наличии	
	ИГС на нижележащие конструкции	В наличии, содержит достоверные сведения	(СП 48.13330.2019, п.9.5)

	Установка гидрошпонки	Установлена в указанном проекте месте без изломов и изгибов, строго симметрично относительно осей шва.Зазор между шпонкой и ближайшим арматурным стержнем должен быть не менее 20 мм.	
	Внешнее состояние	Гидрошпонка не загрязнена, отсутствуют видимые механические повреждения. Набухающий элемент не раскрыт.	
	Крепления гидрошпонки	Прикреплены вязальной проволокой к арматурному каркасу с шагом 200х250 мм, либо специальными клипсами.	
	Соединения гидрошпонки	Между собой соединена сваркой. Шов сплошной без нарушения целостности материала. Анкерные уплотнители сварены между собой	
	Паспорта И сертификаты на гидрошпонку	В наличии	
	ППР на гидрошпонку	В наличии	
1.1.1.2 Армирование монолитных ж/б конструкций ниже 0.000. Монтажные соединения на сварке			
	Документация на материал, сверка характеристик с проектом	Визуальный. Документарный. Сварочные материалы (покрытые электроды, порошковые проволоки, сварочные проволоки сплошного сечения, плавленные флюсы), а также металлические конструкции и материалы соответствуют проекту (РД), имеют паспорта (сертификаты)	п.10.1.9 , п.10.32.1 СП 70.13330.2012
	Проект производства работ	Документарный. В наличии	п.3.3 СП 70.13330.2012
	Проект производства сварочных работ	Документарный. В наличии	п.10.1.2 СП 70.13330.2012
	Требования к специалистам, выполняющим сварочные работы	Документарный. Сварка и прихватка выполняется рабочими-сварщиками, имеющими профессиональный диплом (удостоверение) сварщика, и квалификационное удостоверение, подтверждающие право производства сварочных работ с указанием способов сварки и типов сварных соединений, выданное в соответствии с "Правилами аттестации сварщиков" (ПАС) для металлоконструкций и [5] для арматуры, арматурных и закладных изделий железобетонных конструкций. В удостоверениях должна быть отметка о ежегодной переаттестации.	
	Требования к маркировке выполненных сварных соединений	Визуальный. Сварщик поставлено личное клеймо, приведенное в ЖСР, на расстоянии 40-60 мм от границы выполненного им шва сварного соединения: одним сварщиком - в одном месте, при выполнении несколькими сварщиками - в начале и конце шва. Взамен постановки клейм допускается составление исполнительных схем с подписями сварщиков и фиксацией в ЖСР.	п.10.1.15 СП 70.13330.2012
	Требования к поверхности шва	Визуальный. Равномерно-чешуйчатая, без прожогов, наплывов, сужений и перерывов. Плавный переход к основному металлу - без подрезов основного металла	табл. 10.7 СП 70.13330.2012
	Требования к наличию подрезов свариваемого металла	Визуально-измерительный. Глубина до 5% толщины свариваемого проката, но не более 1 мм	табл. 10.7 СП 70.13330.2012
	Требования к дефектам, при наличии, удлиненным и сферическим одиночные	Визуально-измерительный. Глубина до 10% толщины свариваемого проката, но не более 3 мм.	табл. 10.7 СП 70.13330.2012
	Требования к дефектам, при наличии, удлиненным и сферическим в виде цепочки или скопления	Визуально-измерительный. Глубина до 5% толщины свариваемого проката, но не более 2 мм. Длина - до 30% длины оценочного участка. Длина цепочки или скопления - более удвоенной длины оценочного участка"	табл. 10.7 СП 70.13330.2012
	Требования к дефектам при наличии (непровары, цепочки и скопления пор), соседние по длине шва	Визуально-измерительный. Расстояние между близлежащими концами - не менее 200 мм	табл. 10.7 СП 70.13330.2012
	Наличие трещин	Визуальный. Трещины всех видов и размеров не допускаются.	п.10.4.5 СП 70.13330.2012
	Лабораторный контроль качества сварных соединений	Произведен специализированной организацией. Внешний осмотр и измерения с проверкой геометрических размеров,формы швов,наличия наружных дефектов всех типов швов конструкций в объеме 100% Неразрушающий ультразвуковой контроль (или др.) всех типов швов конструкций в объеме не менее 0,5% длины швов и более по указаниям в проекте Представлено оформленное заключение по результатам испытаний.	ГОСТ 6996,14098,10922,16037, п.10.4.3, п.5.16.22 табл.10.6 СП 70.13330-2012

	Акт освидетельствования скрытых работ	Составлен по РД 11-02-2006 и подписан ответственными лицами акт освидетельствования скрытых работ	(п.6.13 СП 48.13330.2019
	Удостоверения сварщиков	Наличие у персонала, выполняющих сварочные работы, квалификационных документов	
	Журнал сварочных работ	В наличии, ведется	
1.1.1.3 Бетонирование вертикальных ж/б конструкций ниже 0.000			
	Рабочие швы	Расположение поэтажно; По согласованию с проектной организацией допускается устраивать при бетонировании; Поверхность рабочих швов, устраиваемых при укладке бетонной смеси с перерывами, должна быть перпендикулярна оси бетонируемых колонн и балок	п. 5.3.12 СП 70.133.30.2012, Рабочая документация
	Отклонение линий плоскостей пересечения от вертикали или проектного наклона на всю высоту конструкций	Измерительный. До 20 мм	Табл. 5.12, СП 70.133.30.2012
	Отклонение от прямолинейности и плоскости поверхности и местные неровности поверхности бетона	Измерительный, не менее 5 измерений на каждые 50 м длины и каждые 150 м поверхности конструкций. Исходя из класса бетонных поверхностей, указанных в проекте (РД)	Приложение X СП 70.13330.2012, Рабочая документация
	Отклонение длин или пролетов элементов, размеров в свету	Измерительный. ±20 мм	Табл. 5.12, СП 70.13330.2012
	Размер поперечного сечения элемента	Измерительный, при h: h<200 мм: +6 мм; при h=400 мм: -3+11 мм; при h>2000 мм	Табл. 5.12, СП 70.13330.2012
	Внешний вид	Визуальный. Отсутствие трещин, сколов бетона, раковин, обнажений арматурных стержней	п.5.18.4, СП 70.13330.2012
	Контроль прочности бетона (промежуточный возраст)	Изготовление контрольных образцов для испытаний и их последующее испытание: В промежуточном возрасте - 3 шт. В проектном возрасте - 3 шт. Производится специализированной организацией. При контроле прочности бетона монолитных конструкций в промежуточном возрасте неразрушающими методами проконтролировано не менее одной конструкции каждого вида (колонна, стена, перекрытие, ригель и т.д.) из контролируемой партии. Представлено оформленное заключение по результатам испытаний.	ГОСТ 18105, ГОСТ 10180,
	Акт освидетельствования скрытых работ	Составлен по РД 11-02-2006 и подписан ответственными лицами акт освидетельствования скрытых работ	п. 5.18.2 СП 70.13330.2012
	Минимальная прочность бетона при распалубке ненагруженных монолитных конструкций горизонтальных и наклонных при пролете до 6 м	Измерительный по ГОСТ 22690. Не менее 70%	Табл. 5.11, СП 70.13330.2012, ППР
	Наличие ППР и технологической карты	ППР и технологическая карта в наличии	СП 48.13330.2019, п. 3.3 СП 70.13330.2012
	ИГС на выполненный объем работ	В наличии, содержит достоверные сведения, проверено и согласовано Заказчиком	(СП 48.13330.2019, п.9.5)
	Паспорта на бетон	В наличии	
	Журнал бетонных работ	В наличии. Ведется	
	Сертификат или декларация о соответствия на бетон	В наличии	
1.1.1.4 Монтаж опалубки вертикальных ж/б конструкций ниже 0.000			
	Геометрические размеры опалубки	Геометрические размеры соответствуют проекту	РД
	Положение опалубки	Положение опалубки относительно разбивочных осей в плане и по вертикали соответствует проекту	РД
	Правильность установки	Правильность установки и надежность крепления пробок и закладных деталей, а также всей системы в целом	ППР
	Очистка опалубки	Визуальный. Опалубка очищена сжатым воздухом от снега и наледи	п.5.17.7 СП 70.13330.2012
	Предельные отклонения расстояния от вертикали или проектного уклона	Измерительный. Предельные отклонения расстояния от вертикали или проектного уклона на 1м - не более 5мм, на всю высоту - не более 20мм	Табл. 5.11, СП 70.13330.2012
	Предельное смещение осей опалубки от проектного положения	Измерительный. Не более 20 мм	Табл. 5.11, СП 70.13330.2012

	Предельное отклонение расстояния между внутренними поверхностями опалубки от проектных размеров	Измерительный. Не более 5 мм	Табл. 5.11, СП 70.13330.2012
	Отклонение размеров оконных, дверных и других проемов	Измерительный. ±12 мм	Табл. 5.12, СП 70.13330.2012
	Допускаемые местные неровности опалубки	Измерительный. Не более 3 мм	Табл. 5.11, СП 70.13330.2012
	Наличие ППР и технологической карты	ППР и технологическая карта в наличии	СП 48.13330.2019, п. 3.3 СП 70.13330.2012
1.1.2 Горизонтальные монолитные конструкции ниже 0.000 (кроме фундаментных плит)			
1.1.2.1 Армирование горизонтальных ж/б конструкций в т.ч. балок ниже 0.000 (кроме фундаментных плит)			
	Подготовка основания перед бетонированием	"Визуальный/полная проверка. Удаление поверхностной цементной пленки, срубка наплывов бетона участков нарушенной структуры; удаление опалубки штраб, пробок и другие ненужных закладных частей; очистка поверхности бетона от мусора и пыли, продувка струей сжатого воздуха."	п.5.3.1 СП 70.13330.2012
	Диаметры арматуры	Соответствуют проекту	РД
	Отклонение от проекта в расстоянии между арматурными стержнями в вязаных каркасах и сетках	для продольной арматуры, в том числе в сетках (s – расстояния/шаг, указанные в проекте, мм) ±S/4, но не более 50мм; для поперечной арматуры (хомутов,шпилек) (h – высота сечения балки/колонны, толщина плиты, мм)±h/25, но не более 25мм; Общее количество стержней - в соответствии с проектом	Табл. 5.10, СП 70.13330.2012, Рабочая документация
	Отклонение от проектной длины нахлестки /анкеровки арматуры (L – длина нахлестки / анкеровки, указанные в проекте, мм)	Не более –0,05L;положительные отклонения не нормируются	Табл. 5.10, СП 70.13330.2012, Рабочая документация
	Отклонение в расстоянии между рядами арматуры	-для плит и балок толщиной до 1 м: ±10 мм -для конструкций толщиной более 1 м: ±20 мм	Табл. 5.10, СП 70.13330.2012
	Отклонение от проектного положения участков начала отгибов продольной арматуры	Не более ±20 мм	Табл. 5.10, СП 70.13330.2012
	Наименьшее допускаемое расстояние в свету между продольными арматурными стержнями (d – диаметр наименьшего стержня, мм), кроме случая стыковки стержней и объединения их в пучки по проекту	-при горизонтальном или наклонном положении стержней нижней арматуры: 25 мм -при горизонтальном или наклонном положении стержней верхней арматуры: 30 мм - то же, при расположении нижней арматуры более чем в два ряда (кроме стержней двух нижних рядов): 50 мм при вертикальном положении стержней: 50, но не менее d	Табл. 5.10, СП 70.13330.2012
	Отклонение от проектной толщины защитного слоя бетона при толщине защитного слоя свыше 16 мм	при толщине защитного слоя от 16 до 20 мм включительно и линейных размерах поперечного сечения конструкций, мм: до 100 - +4; –3 от 101 до 200 - +8; –3 » 201 » 300 - +10; –3 свыше 300 - +15; –5 при толщине защитного слоя свыше 20 мм При линейных размерах поперечного сечения конструкций: -до 100 мм: +4; –5 мм; -от 101 до 200 мм: +8; –5 мм; -от 201 до 300 мм: +10; –5 мм; -свыше 300 мм: +15; –5 мм	Табл. 5.10, СП 70.13330.2012
	Отметки поверхностей и закладных изделий, служащих опорами для стальных или сборных железобетонных колонн и других сборных элементов	До -5 мм	Табл. 5.12, СП 70.13330-2012
	Акт освидетельствования скрытых работ	Составлен по РД 11-02-2006 и подписан ответственными лицами акт освидетельствования скрытых работ	
	Наличие ППР и технологической карты	ППР и технологическая карта в наличии	СП 48.13330.2019, п. 3.3 СП 70.13330.2012
	Состояние арматурных изделий, закладных изделий, а также сварных соединений	Отсутствует ржавчина, иней, наледь, загрязнения бетоном, окалины, следы масла, отслаивающейся ржавчины и сплошной поверхностной коррозии	Табл. 5.10, СП 70.13330.2012
	Сертификат качества на арматуру	В наличии	
	ИГС на нижележащие конструкции	В наличии, содержит достоверные сведения	(СП 48.13330.2019, п.9.5)

	Установка гидрошпонки	Установлена в указанном проекте месте без изломов и изгибов, строго симметрично относительно осей шва.Зазор между шпонкой и ближайшим арматурным стержнем должен быть не менее 20 мм.	
	Внешнее состояние гидрошпонки	Гидрошпонка не загрязнена, отсутствуют видимые механические повреждения. Набухающий элемент не раскрыт.	
	Крепления гидрошпонки	Прикреплены вязальной проволокой к арматурному каркасу с шагом 200х250 мм, либо специальными клипсами.	
	Соединения гидрошпонки	Между собой соединена сваркой. Шов сплошной без нарушения целостности материала. Анкерные уплотнители сварены между собой	
	Паспорта и сертификаты на гидрошпонку	В наличии	
	ППР на гидрошпонку	В наличии	
1.1.2.2 Армирование монолитных ж/б конструкций ниже 0.000 (кроме фундаментных плит). Монтажные соединения на сварке			
	Проект производства работ	В наличии	п.3.3 СП 70.13330.2012
	Проект производства сварочных работ	В наличии	п.10.1.2 СП 70.13330.2012
	Требования к специалистам, выполняющим сварочные работы	Сварка выполнена рабочими-сварщиками, имеющими профессиональный диплом (удостоверение) сварщика, и квалификационное удостоверение, подтверждающие право производства сварочных работ с указанием способов сварки и типов сварных соединений, выданное в соответствии с "Правилами аттестации сварщиков" для металлоконструкций и для арматуры, арматурных и закладных изделий железобетонных конструкций. В удостоверениях должна быть отметка о ежегодной переаттестации сварщиков	п.10.1.3 СП 70.13330.2012
	Маркировка выполненных сварных соединений	Сварщиком поставлено личное клеймо, приведенное в ЖСР, на расстоянии 40-60 мм от границы выполненного им шва сварного соединения: одним сварщиком - в одном месте, при выполнении несколькими сварщиками - в начале и конце шва. Взамен постановления клейм допускается составление исполнительных схем с подписями сварщиков и фиксацией в ЖСР	п.10.1.15 СП 70.13330.2012
	Качество сварных соединений	Поверхность шва равномерно-чешуйчатая,без прожогов,наплывов,сужений; Глубина подрезов до 5% толщины свариваемого проката, но не более 1 мм; Дефекты, при наличии, удлиненные и сферические одиночные глубиной до 10% толщины свариваемого проката, но не более 3 мм; Дефекты, удлиненным и сферическим в виде цепочки или скопления: глубина до 5% толщины свариваемого проката, но не более 2 мм. Длина-до 30% длины оценочного участка. Трещины отсутствуют	т.10.7, п.10.1.15 СП 70.13330
	Акты освидетельствования скрытых работ	Составлены по РД 11-02-2006 и подписаны ответственными лицами акты освидетельствования скрытых работ	п.6.13 СП 48.13330.2019
	Лабораторный контроль качества сварных соединений	Произведен специализированной организацией. Внешний осмотр и измерения с проверкой геометрических размеров,формы швов,наличия наружных дефектов всех типов швов конструкций в объеме 100% Неразрушающий ультразвуковой контроль (или др.) всех типов швов конструкций в объеме не менее 0,5% длины швов и более по указаниям в проекте Представлено оформленное заключение по результатам испытаний.	ГОСТ 6996,14098,10922,16037, п.10.4.3, п.5.16.22 табл.10.6 СП 70.13330.20
	Удостоверения сварщиков	Наличие у персонала, выполняющих сварочные работы, квалификационных документов	
	Журнал сварочных работ	В наличии, ведется	
	Механические испытания сварных соединений с нормируемой прочностью	Проводится специализированной организацией. Протоколы испытаний отобранных образцов на разрыв поперек сварного шва (не менее 3 шт) в наличии	ГОСТ Р ИСО 4136-2009
1.1.2.3 Бетонирование горизонтальных конструкций ниже 0.000 (плит перекрытий, покрытий)			

	Подготовка основания перед бетонированием	Удаление поверхностной цементной пленки, срубка наплывов бетона участков нарушенной структуры; удаление опалубки штраб, пробок и другие ненужных закладных частей; очистка поверхности бетона от мусора и пыли, продувка струей сжатого воздуха	п.5.3.1 СП 70.13330.2012
	Рабочие швы бетонирования	Расположение поэтажно (по согласованию с проектной организацией допускается устраивать при бетонировании; Поверхность рабочих швов, устраиваемых при укладке бетонной смеси с перерывами, должна быть перпендикулярна оси бетонируемых колонн и балок	п.5.3.12 СП 70.13330.2012, Рабочая документация
	Отклонение длин или пролетов элементов, размеров в свету	До ±20 мм	Табл. 5.12, СП 70.13330.2012
	Размер поперечного сечения элемента	при h: h<200 мм: +6 мм; при h=400 мм: -3+11 мм; при h>2000 мм	Табл. 5.12, СП 70.13330-2012
	Отклонение размеров проемов	До ±12 мм	Табл. 5.12, СП 70.13330.2012
	Отклонение от прямолинейности и плоскости поверхности и местные неровности поверхности бетона	Не менее 5 измерений на каждые 50 м длины и каждые 150 м поверхности конструкций. Исходя из класса бетонных поверхностей, указанных в проекте (РД)	Приложение X СП 70.13330.2012, Рабочая документация
	Отметки поверхностей и закладных изделий, служащих опорами для стальных или сборных железобетонных колонн и других сборных элементов	До -5 мм.	Табл. 5.12, СП 70.13330.2012
	Внешний вид	Отсутствуют трещины, сколы бетона, раковины, обнажения арматурных стержней	п.5.18.4, СП 70.13330.2012
	Конструкции СЭМ: Отклонение горизонтальных плоскостей на весь выверяемый участок	15 мм. Измерительный, не менее 5 измерений на каждые 50 м длины и каждые 150 м поверхности конструкций	15 мм. Измерительный, не менее 5 измерений на каждые 50 м длины и каждые 150 м поверхности конструкций
	Отклонение горизонтальных плоскостей на весь выверяемый участок (кроме СЭМ)	20 мм. Измерительный, не менее 5 измерений на каждые 50 м длины и каждые 150 м поверхности конструкций	СП 70.13330.2012 табл. 5.12
	Наличие ППР и технологической карты	ППР и технологическая карта в наличии	СП 48.13330.2019, п. 3.3 СП 70.13330.2012
	Контроль прочности бетона (промежуточный возраст)	Изготовление контрольных образцов для испытаний и их последующее испытание: В промежуточном возрасте - 3 шт. В проектном возрасте - 3 шт. Производится специализированной организацией.При контроле прочности бетона монолитных конструкций в промежуточном возрасте неразрушающими методами проконтролировано не менее одной конструкции каждого вида (колонна, стена, перекрытие, ригель и т.д.) из контролируемой партии. Представлено оформленное заключение	
	ИГС на выполненный объем работ	В наличии, содержит достоверные сведения, проверено и согласовано Заказчиком	(СП 48.13330.2019, п.9.5)
	Паспорта на бетон	В наличии	
	Журнал бетонных работ	В наличии. Ведется	
	Сертификат или декларация о соответствии на бетон	В наличии	
1.1.2.4 Монтаж опалубки горизонтальных конструкций ниже 0.000, в т.ч. балок			
	Геометрические размеры опалубки	Геометрические размеры соответствуют проекту	РД
	Положение опалубки	Положение опалубки относительно разбивочных осей в плане и по вертикали соответствует проекту	РД
	Правильность установки	Правильность установки и надежность крепления пробок и закладных деталей, а также всей системы в целом	ППР
	Очистка опалубки	Визуальный. Опалубка очищена сжатым воздухом от грязи, мусора, снега и наледи	п.5.17.7 СП 70.13330.2012
	Предельные отклонения расстояния от вертикали или проектного уклона	Измерительный. Предельные отклонения расстояния от вертикали или проектного уклона на 1 м - не более 5 мм, на всю высоту - не более 20 мм	Табл. 5.11, СП 70.13330.2012
	Предельное смещение осей опалубки от проектного положения	Измерительный. Не более 20 мм	Табл. 5.11, СП 70.13330.2012

	Предельное отклонение расстояния между внутренними поверхностями опалубки от проектных размеров	Измерительный. Не более 5 мм	Табл. 5.11, СП 70.13330.2012
	Отклонение размеров оконных, дверных и других проемов	Измерительный. ±12 мм	Табл. 5.12, СП 70.13330.2012
	Допускаемые местные неровности опалубки	Измерительный. Не более 3 мм	Табл. 5.11, СП 70.13330.2012
	Наличие ППР и технологической карты	ППР и технологическая карта в наличии	СП 48.13330.2019, п. 3.3 СП 70.13330.2012
<b>1.2 Кровля паркинга</b>			
1.2.1 Устройство горизонтальной оклеечной гидроизоляции (кровля паркинга)			
	Поверхность основания перед началом изоляционных работ	Визуальный. Документарный. Выполнены работы по подготовке поверхности и огрунтовке основания	см. соответствующие чек-листы
	Устройство температурно-усадочных швов (при их наличии)	Выполнены температурно-усадочные швы. На шов уложены дополнительные полосы рулонного материала шириной в соответствии с РД, но не менее 150 мм, приклеены с каждой стороны шва на ширину не менее 50 мм	п. 5.1.9 СП 71.13330.2017
	Устройство гидроизоляционного слоя	Гидроизоляционные материалы уложены сплошными и равномерными слоями или одним слоем без пропусков и наплывов. Рулонные материалы уложены с нахлестом, требуемым проектом производства работ (ППР) , но не менее 100 мм - продольный и 150 мм - поперечный.	(п. 5.1.17 СП 71.13330.2017)
	Прочность сцепления	Прочность сцепления рулонного материала с поверхностью выравнивающей стяжки (основания) и между слоями должна быть не менее 0,1 МПа. Не допускается наличие пузырей, вздутий, воздушных мешков, разрывов, вмятин, проколов, губчатого строения, потеков и наплывов на поверхности покрытия.	п. 5.4.2 СП 71.13330.2017, ППР
	Проклейка швов	Швы полностью проклеены, вытекания вяжущего вещества из-под боковой кромки материала составляет 5-15 мм.	п. 5.4.4 СП 71.13330.2017
	Усиливающие слои (при их наличии в проекте)	Выполнены в соответствии с проектом	РД, ППР
	Разбежка поперечных стыков	Выполнены в соответствии с ППР, но не менее 500 мм	
	Акт освидетельствования скрытых работ	Составлен по РД 11-02-2006 и подписан ответственными лицами акт освидетельствования скрытых работ	п. 6.13 СП 48.13330.2019
	Разбежка поперечных стыков	Выполнены в соответствии с ППР, но не менее 500 мм	
	Наличие ППР и технологической карты	ППР и технологическая карта в наличии	СП 48.13330.2019, п. 4.4 СП 71.13330.2017
	Паспорта качества на применяемые материалы	В наличии	
	Сертификаты соответствия на применяемые материалы	В наличии	
	Деформационные горизонтальные швы, в том числе примыкания к основным конструкциям здания	Технический осмотр 100% шва. Компенсатор выполнен согласно РД, с заполнением вилатермом, дополнительный слой усиления выполнен по всей длине шва без пропусков и разрывов	(п. 5.1.17 СП 71.13330.2017)
<b>1.3 Монтаж гидрошпонки</b>			
	Наличие ППР и технологической карты	ППР и технологическая карта в наличии, согласованы	( п. 6.3, 6.4 СП 48.13330.2019, п. 3.3 СП 70.13330.2012)
	Правильность монтажа	Установлена в указанном проектом месте без изломов и изгибов, строго симметрично относительно осей шва.Зазор между шпонкой и ближайшим арматурным стержнем должен быть не менее 20 мм.	(ТУ производителя, ППР)
	Способ крепления	Прикреплены вязальной проволокой к арматурному каркасу с шагом 200x250 мм, либо специальными клипсами.	
	Сондинения гидрошпонки	Между собой соединена сваркой. Шов сплошной без нарушения целостности материала. Анкерные уплотнители сварены между собой	
	Внешний вид	Гидрошпонка не загрязнена, отсутствуют видимые механические повреждения. Набухающий элемент не раскрыт.	
	Акт освидетельствования скрытых работ	Составлен по РД 11-02-2006 и подписан ответственными лицами акт освидетельствования скрытых работ	(табл. 6.1 СП 70.13330.2012)

	Паспорта качества на применяемые материалы	В наличии	(п.9.5, 9.13, 9.14 СП 48.13330.2019)
	Сертификаты соответствия на применяемые материалы	В наличии	(п.9.5, 9.13, 9.14 СП 48.13330.2019)